

Glasflusse mit feiner eisernen Pfeife von 1 bis 2 Meter Länge reichen kann. An den beiden Enden des Ofens sind kleinere Häfen, Buckls genannt, angebracht, an denen Wehrlinge Arzneigläser, Branntweinflaschen und andere geringe Waren verfertigen. Das Feuer beim Schmelzen muß gleichmäßig sein, erfordert daher einen gewandten Arbeiter; denn erst, wenn das Feuer gut brennt, bringt man nach und nach die Glasmasse in die Häfen, wo sie beim Schmelzen einen Schaum bildet, den man mit eisernen Löffeln sorgfältig abschöpft, woneben man die Masse mit Eisenstäben fleißig umrührt und von Zeit zu Zeit Proben herausnimmt, um zu sehen, ob die Masse zum Blasen vorbereitet ist.

Sobald der Fluß gut ist, nimmt der Arbeiter seine Pfeife zur Hand, die hohl, am untern Ende mit einem Knopfe, am andern mit einem hölzernen Handgriffe versehen ist. Dieses Blaserohr, wie man die Pfeife auch nennt, steckt er durchs Fenster in den Tiegel, taucht den Knopf in den Glasguß, damit sich eine gewisse Menge desselben daran hänge, zieht dann die Pfeife schnell zurück, bläst hinein, bis sich die Glasmasse am Knopfe zu einer Blase von verlangter Größe aufbläht. Reicht die Glasmasse nicht zu, so wird die Pfeife noch einmal eingetaucht. Während des Blasens schwenkt er die zähe Glasblase hin und her, auch wohl im Kreise herum, rollt sie mitunter auch auf erwärmten Stein- oder Metallplatten, damit sie walzen- oder kegelförmig wird, kneist, preßt und drückt die Blase mit einer federnden Zange, sticht dann ein Loch hinein, erweitert es mit einer Schere, biegt den Rand der Öffnung zu einer Wulst um und schwenkt dabei die Pfeife, indem er an deren Knopfe die Glasmasse rührt, so fleißig, daß die Blase am Knopfe immer dünner und dünner wird, bis er den Faden abbricht, und das Glasgefäß fertig ist.

Soll das Glasgefäß Figuren oder einen verzierten Rand erhalten, so bläst man die Blase zwischen einer messingenen Form aus, die aus zwei abgeforderten Hälften zusammengesetzt wird und in deren Wände jene Verzierungen eingegraben sind. Glatte Glasgeschirre gießt man über messingene Formen und klebt den Fuß und Henkel an, so lange das Glas warm ist. Ebenso wird Tafel- und Spiegelglas gegossen, indem man die glühende Glasmasse auf eine lange Tafeldecke gießt, die mit Rändern eingefast ist, welche so hoch sind, als das Glas stark werden soll. Hat sich der Glasfluß über die ganze Tafel ausgebreitet, so wird er durch Walzen geebnet und geglättet, wobei das überflüssige Glas in kleinen Wasserrinnen abfließt.

Ist das Glasgefäß fertig, so erfordert das Abkühlen neue Arbeit. Denn erkaltet es zu schnell, so wird es spröde, weil die einzelnen Teile sich ungleich zusammenziehen und eine widernatürliche Spannung verursachen. Solches spröde Glas ist unter dem Namen Bologneser Fläschchen oder Springkölbchen bekannt. Es sind dies kleine Fläschchen mit fingerdicem Boden, die aber sofort zerpringen, sobald man ein scharfes Sandkörnchen hineinwirft, weil die geringste Erschütterung hinreicht, den losen Zusammenhang der Glasteilchen aufzuheben. Noch spröder sind indes die Glastropfen oder Glastränen, welche dann sich bilden, wenn man einen Tropfen flüssiges Glas in kaltes Wasser fallen läßt, wobei es die Gestalt eines länglich runden Körpers mit einem centimeterlangen, dünnen Schwanze annimmt. Bricht man von diesem nur die Spitze ab, so zerfällt im Nu das ganze Kügelchen in Staub und ist verschwunden.

Das fertige Glas wird in den Kühlöfen geschafft, mit welchem es zugleich verkühlt. Hierauf zerschneidet der angestellte Glasermeister das Tafel- oder Fensterglas in kleinere Scheiben, prüft das Spiegelglas, indem er es im halbdunkeln Zimmer auf schwarzes Tuch legt, schneidet die fehlerhaften Stücke aus, damit sie nun auf der Schleifmühle oder dem Schleifsteine mit Hilfe fein-